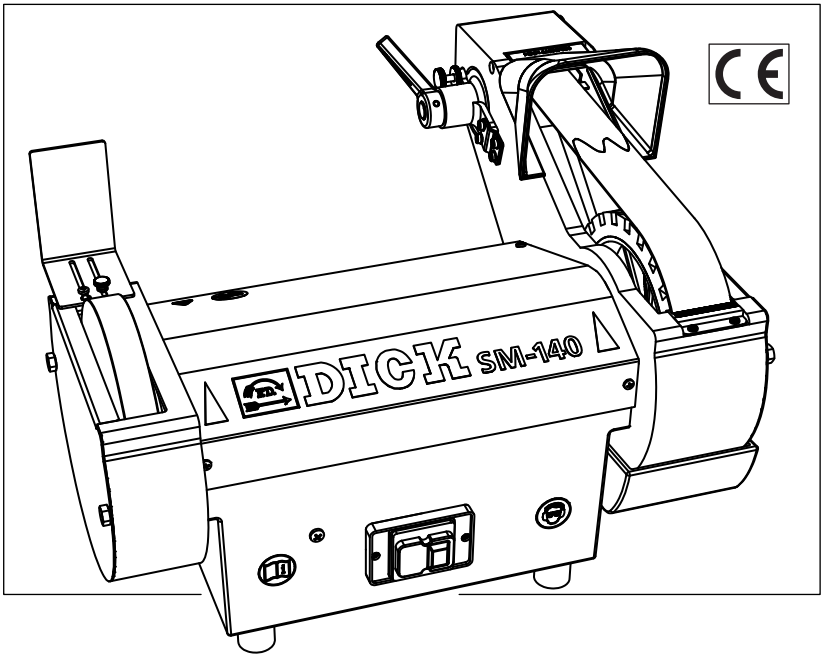
DICK

Traditionsmarke der Profis

Mode d'emploi (traduction)

F



SM-140

1~230 V - 50 Hz
Affûteuse à bande
Art. n° 9 8240 001

n° 98240 3852 Vers. 1/04-2013

Friedr. Dick GmbH & Co. KG · Postfach 1173 · 73777 Deizisau · ALLEMAGNE
Tél. : +49 (0)7153-817-0 · Fax : +49 (0)7153-817-218/-219 · Internet : www.dick.de ·
E-mail : mail@dick.de ·

Fabricant et adresse du service après-vente

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALLEMAGNE

Copyright

© 2013 Société Friedr. Dick GmbH & Co. KG.
Le présent mode d'emploi est protégé par des droits d'auteur ; sous réserve de tous les autres droits habituels.
La reproduction de ce mode d'emploi, même par extraits, est interdite sans l'autorisation de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Les infractions obligent à réparation du préjudice subi et sont passibles de poursuites pénales.

1. Remarques pour l'utilisateur 4
1.1 Généralités 4
1.2 Conventions de représentation 4
1.3 Symboles 5

2. Étendue de la livraison 6
2.1 Contenu du paquet 6
2.2 Déballer l'affûteuse à bande 6

3. Responsabilité liée au produit 7

4. Protection de l'environnement 7

5. Sécurité 8
5.1 Signification des consignes d'avertissement 8
5.2 Utilisation conforme telle que prévue dans cette notice 8
5.3 Consignes de sécurité générales 9
5.5 Capots de protection 12

6. Structure et fonction 13
6.1 Caractéristiques techniques 13
6.2 Structure 14
6.3 Fonction 15
6.4 Capots de protection 15

7. Mise en service 16
7.1 Installer l'affûteuse à bande 16
7.2 Monter l'affûteuse à bande 16
7.3 Régler l'affûteuse à bande 17
7.4 Régler le fonctionnement de la bande 18
7.5 Régler et démonter le réservoir d'eau 19
7.6 Éléments de commande sur l'affûteuse à bande 20
7.7 Mettre l'affûteuse à bande en marche 21
7.8 Éteindre l'affûteuse à bande 23

8. Traiter les pièces 25
8.1 Affûter les pièces 25

9. Maintenance et entretien 29
9.1 Nettoyer l'affûteuse à bande 29
9.2 Remplacer la bande affûteuse 30

10. Pièces de rechange 34
10.1 Schéma des pièces de rechange 34
10.2 Commander des pièces de rechange 35

11. Déclaration de conformité CE 36

1. Remarques pour l'utilisateur

1.1 Généralités

Ce mode d'emploi se rapporte à l'affûteuse à bande SM-140 ayant le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil (la plaque signalétique se trouve au dos de l'affûteuse à bande).

Le mode d'emploi doit être constamment conservé à portée de main. Il contient des remarques importantes pour l'utilisation sûre, dans les règles de l'art et économique de l'affûteuse à bande. Il doit être lu et avoir été compris par toutes les personnes chargées d'effectuer les travaux suivants sur l'affûteuse à bande :

- mise en service,
- utilisation,
- entretien.

Le mode d'emploi doit être respecté pour tous les travaux devant être effectués sur et avec l'affûteuse à bande. Son observation contribue à éviter des dangers, à réduire les coûts des réparations et à accroître la fiabilité et la durée de vie de l'affûteuse à bande.

Les informations techniques et les consignes d'utilisation contenues dans ce mode d'emploi correspondent au niveau actuel au moment de la livraison de l'affûteuse à bande. La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG se réserve le droit d'apporter des améliorations et des modifications de nature constructive à l'affûteuse à bande.

Toutes les indications de sens se réfèrent à l'angle de vue de l'utilisateur.

1.2 Conventions de représentation

Instructions et consignes

Les opérations dont l'ordre doit être respecté sont représentées sous la forme d'une liste numérotée. Exemple :

1 Instruction étape 1.
2 Instruction étape 2.

Énumérations

Les énumérations sans ordre à respecter sont représentées sous la forme d'une liste avec des points ou des tirets. Exemple :

- Propriété A
  - Détail 1
  - Détail 2
- Propriété B

1.3 Symboles

Pour une prise en compte rapide, les informations importantes ou particulièrement utiles sont mises en évidence par des symboles.

AVERTISSEMENT

Ce symbole attire l'attention sur un avertissement qui doit absolument être observé.

- Le chapitre relatif à la sécurité contient davantage d'informations sur l'importance des consignes d'avertissement.

OBLIGATION

Ce symbole caractérise des instructions qui doivent être observées pour des raisons de sécurité.

REMARQUE, CONSEIL

Ce symbole caractérise des remarques générales qui contiennent des conseils d'utilisation et des informations utiles.

2. Étendue de la livraison

2.1 Contenu du paquet

- Affûteuse à bande
- Mode d'emploi
- Kit d'outils
- Pâte à polir

2.2 Déballer l'affûteuse à bande

Déballer l'affûteuse à bande aussitôt après son achat et contrôler si elle présente des vices ou des endommagements causés lors du transport. Contrôler également l'intégralité de l'étendue de la livraison.

Signaler immédiatement les vices constatés. Aucune réclamation tardive ne pourra être prise en considération.

Conserver la facture pendant toute la période de garantie à titre de justificatif d'achat.

En cas de réclamation, s'adresser par écrit à la société Friedr. Dick GmbH & Co., joindre la facture d'origine ainsi qu'une description exacte des vices constatés.

Avant de retourner la marchandise, attendre la réponse du fabricant pour pouvoir engager les démarches nécessaires.

La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG ne prend pas en charge les frais de transport des retours de marchandises qu'elle n'a pas ordonnés.

Conserver le carton d'origine pour d'éventuels renvois nécessaires afin d'exclure des dommages de transport sur la marchandise retournée.

DOMMAGES CAUSÉS À L'AFFÛTEUSE À BANDE EN RAISON DE LA NON-CONCORDANCE DES DONNÉES DE BRANCHEMENT

- Avant la mise en service, comparer les données électriques de l'affûteuse à bande (voir « Caractéristiques techniques » page 13) avec les données de branchement du site.

3. Responsabilité liée au produit

Tous les produits abrasifs et autres pièces d'usure sont exclus de la garantie.

Les modifications sur l'affûteuse à bande requièrent l'autorisation écrite de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG décline toute responsabilité pour les vices ou les dommages dus à un montage mal effectué ou à une utilisation inappropriée.

Nos conditions générales de vente, de livraison et de paiement contiennent d'autres informations sur la garantie.

4. Protection de l'environnement

Les machines usées, les pièces de rechange et les emballages sont composés de matériaux recyclables. Le propriétaire est tenu de les éliminer correctement dans le respect de l'environnement et des dispositions légales.

5. Sécurité

5.1 Signification des consignes d'avertissement

Dans ce mode d'emploi, les remarques relatives aux dangers sont différenciées selon le danger :

DANGER

Risque menaçant directement la vie et la santé des personnes.

- Il peut entraîner de graves blessures ou la mort.

AVERTISSEMENT

Risque menaçant potentiellement la vie et la santé des personnes.

- Il peut entraîner de graves blessures ou la mort.

PRÉCAUTION

Situation potentiellement dangereuse

- Elle peut entraîner de légères blessures.

5.2 Utilisation conforme telle que prévue dans cette notice

L'affûteuse à bande SM-140 est exclusivement conçue pour une utilisation commerciale.

L'affûteuse à bande SM-140 peut être utilisée pour l'affûtage avec refroidissement à l'eau de la bande et le polissage manuels de couteaux à main et d'outils de coupe nettoyés.

Toute autre utilisation ou une utilisation dépassant ce cadre est considérée comme non conforme aux fins prévues.

L'affûtage de matériaux qui dégagent des poussières nocives pour la santé ou facilement inflammables est considéré comme non conforme à l'utilisation prévue.

Ces matériaux sont par exemple :

- aluminium
- magnésium

L'affûteuse à bande ne doit pas être mise en service ou être utilisée dans une atmosphère à risque d'explosion et est exclusivement conçue pour une utilisation dans des pièces sèches à des températures comprises entre +3 et +30 °C.

Seules des pièces de rechange d'origine et des accessoires de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG doivent être utilisés.

L'exploitant est responsable des dommages qui résultent d'une utilisation non conforme aux dispositions.

5.3 Consignes de sécurité générales

AVERTISSEMENT

Risque de blessures par une mauvaise utilisation

Une mauvaise utilisation de l'affûteuse à bande peut entraîner des blessures considérables.

- L'affûteuse à bande doit uniquement être utilisée par des personnes qui ont lu et compris le mode d'emploi.
- L'affûteuse à bande doit uniquement être utilisée par des personnes qui ont l'habitude de mettre en service, d'utiliser et d'entretenir des machines, qui se sont familiarisées avec les prescriptions de prévention des accidents, qui connaissent les dangers risquant d'être encourus lors des travaux et qui travaillent de manière fiable.
- Ne pas faire fonctionner l'affûteuse à bande en dehors des plages de puissances indiquées (voir « Caractéristiques techniques » page 13).
- Ne faire fonctionner l'affûteuse à bande que conformément aux applications autorisées (voir « Utilisation conforme telle que prévue dans cette notice » page 8).

AVERTISSEMENT

Risque d'incendie dans le cas d'influences environnantes inappropriées

L'humidité et l'eau peuvent provoquer un court-circuit. Les liquides et les gaz inflammables peuvent s'enflammer par une projection d'étincelles.

- Ne pas exposer l'affûteuse à bande à la pluie ou à l'eau salée.
- Ne pas utiliser l'affûteuse à bande dans un environnement humide ou mouillé.
- Veiller à un bon éclairage.
- Ne pas utiliser l'affûteuse à bande à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Avant le transport, mettre l'affûteuse à bande hors service et débrancher la fiche de la prise de courant.

5.4 Plaques indicatrices sur l'affûteuse à bande

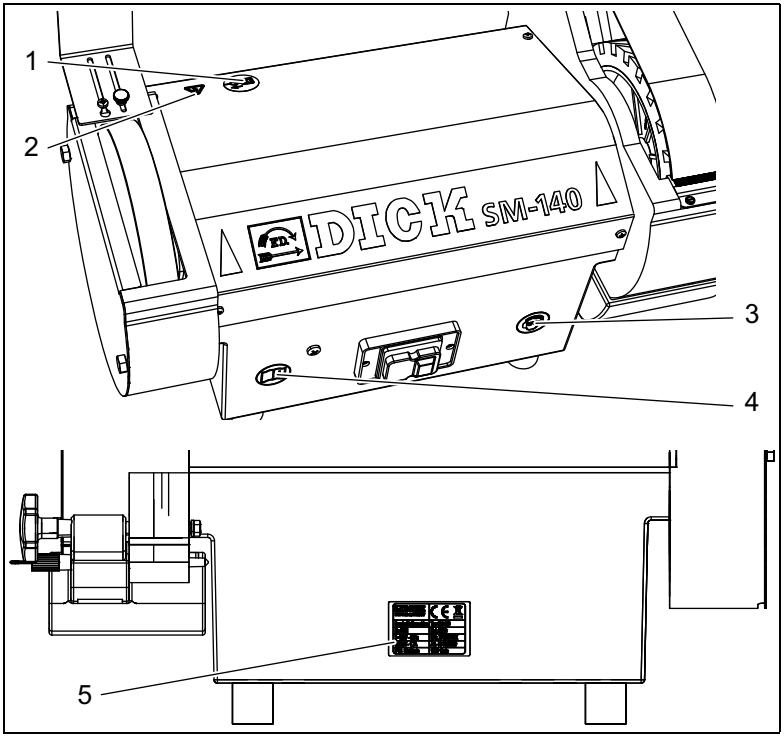


Photo 5.1 – Consignes sur l'affûteuse à bande

[1] Débrancher la fiche de la prise de courant
[2] Attention, risque d'électrocution - les pièces sous le capot peuvent être sous tension
[3] Pour travailler avec l'affûteuse à bande, porter un casque anti-bruit et des lunettes de protection
[4] Lire le mode d'emploi avant la mise en service
[5] Plaque signalétique

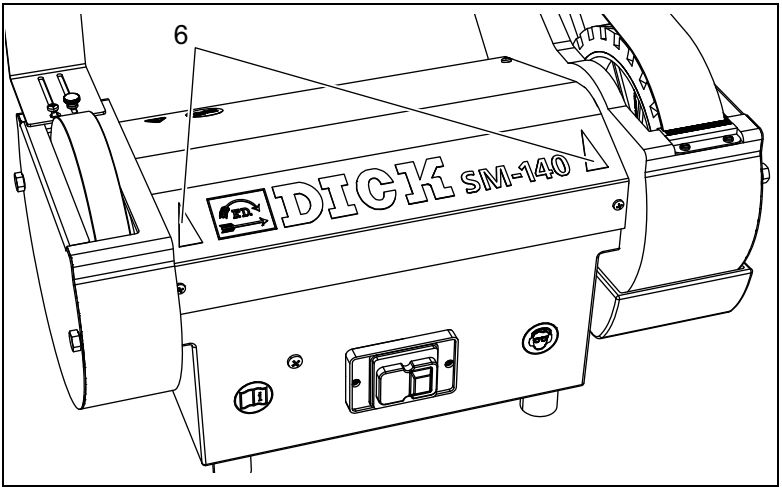


Photo 5.2 – Sens de rotation de l'affûteuse à bande

[6] Indication du sens de rotation sur la meule à polir et sur le bras affûteur

5.5 Capots de protection

AVERTISSEMENT

Risque de blessures en raison de capots de protection manquants

L'affûteuse à bande ne doit être mise en service que si tous les capots et les tôles de protection sur la meule à polir et sur le bras affûteur (voir Photo 6.2 – Structure et fonction) sont en parfait état de fonctionnement.

6. Structure et fonction

6.1 Caractéristiques techniques

Moteur et électrique

Puissance :	0,25 kW
Tension :	1~230 V
Intensité :	1,7 A
Fréquence :	50 Hz (60 Hz)
Type de protection :	IP 54
Mode de service :	S2 - 60 min
Branchement :	Câble de 1.8 m H05VV-F3G1.0 Fiche de prise de courant de sécurité CEE 7/7
Vitesse nominale :	1400 trs./min. (50 Hz)

Bande affûteuse

Dimensions :	1000 x 50 mm
Vitesse de coupe :	V_c = 14,3 m/s (50 Hz)

Meule à polir

Dimensions :	200 x 25 x 16 mm
Vitesse de coupe :	V_c = 14,3 m/s (50 Hz) pour un diamètre de meule à polir de 200 mm

Dimensions de la machine / Poids

Profondeur :	446 mm
Largeur :	563 mm
Hauteur :	416 mm
Poids :	19,5 kg

Niveau de pression acoustique des émissions

Émission acoustique selon EN ISO 11201 lors de l'affûtage de couteaux désosseurs.

Niveau de pression acoustique des émissions en marche à vide L_{pA} :	73 dB (A)
Incertitude K_{pA} :	3 dB (A)
Niveau de pression acoustique des émissions L_{pA} :	77 dB (A)
Incertitude K_{pA} :	3 dB (A)

6.2 Structure

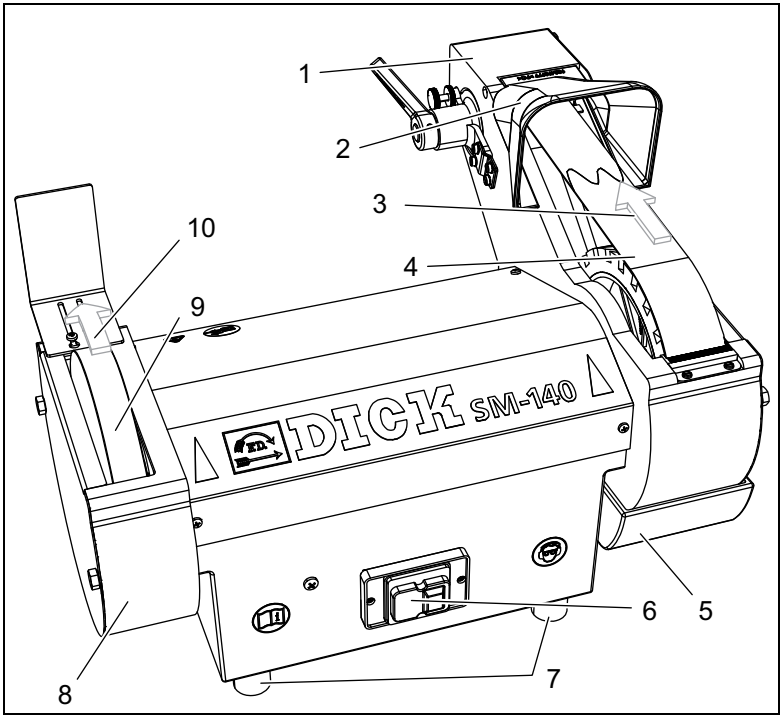


Photo 6.1 – Structure de l'affûteuse à bande

[1] Bras affûteur
[2] Capot de protection contre les projections
[3] Sens de rotation de la bande affûteuse
[4] Bande affûteuse
[5] Réservoir d'eau
[6] Interrupteur
[7] Pieds de la machine
[8] Station à polir
[9] Meule à polir
[10] Sens de rotation de la meule à polir

6.3 Fonction

L'affûteuse à bande se compose de deux groupes fonctionnels : un bras affûteur **[1]** avec la bande affûteuse **[4]** et une station à polir **[8]** avec la meule à polir **[9]**. La station à polir est montée à gauche et le bras affûteur à droite sur le carter. L'interrupteur **[6]** et les quatre pieds de la machine **[7]** sont fixés sur le carter. Les sens de rotation prescrits pour la meule à polir **[9]** et la bande affûteuse sont marqués sur l'affûteuse à bande. Un réservoir d'eau **[5]** est fixé sur le bras affûteur pour refroidir l'outil à affûter. L'eau excédentaire est recueillie par le capot de protection contre les projections **[2]**.

6.4 Capots de protection

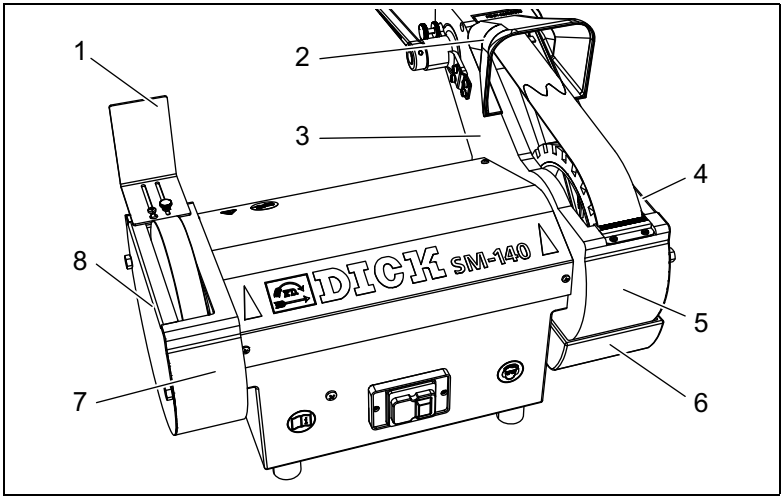


Photo 6.2 – Recouvrir les zones de danger

[1] Tôle déflectrice
[2] Capot de protection contre les projections
[3] Paroi latérale gauche du bras affûteur
[4] Paroi latérale droite du bras affûteur
[5] Capot de protection avant de la bande affûteuse
[6] Réservoir d'eau
[7] Paroi latérale gauche de la meule à polir
[8] Couvercle de la meule à polir

7. Mise en service

7.1 Installer l'affûteuse à bande

AVERTISSEMENT

Risques de blessures dues à un glissement, une chute ou un basculement de l'affûteuse à bande

- Installer l'affûteuse à bande sur une table stable ou sur un support adéquat offrant suffisamment de stabilité pour porter le poids de l'affûteuse à bande.
- Le support ne doit pas être mobile ni être équipé de roulettes.
- Placer l'affûteuse à bande sur une surface plane et antidérapante afin qu'elle ne puisse pas glisser, basculer ou bouger d'une manière quelconque lors de son utilisation.

PRUDENCE

Tenir compte de l'ergonomie

- La machine doit être installée de manière à permettre à l'utilisateur de travailler debout et en toute sécurité.
- Veiller à ce que le poste de travail soit bien éclairé.

7.2 Monter l'affûteuse à bande

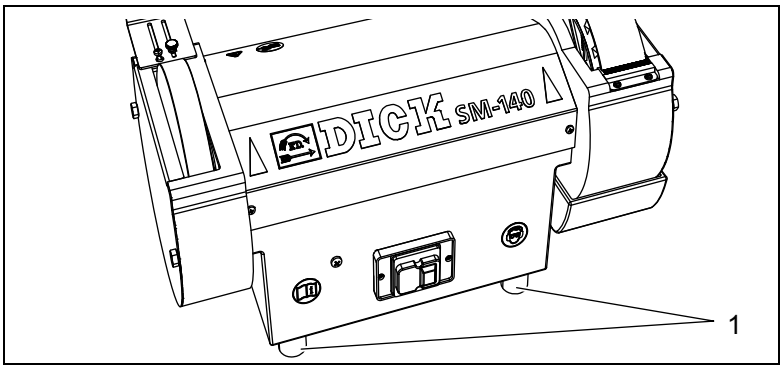


Photo 7.1 – Montage

[1] Pieds de la machine

L'affûteuse à bande est installée sur les pieds de la machine **[1]** sur une surface antidérapante, propre et plane.

7.3 Régler l'affûteuse à bande

ATTENTION

Risques de blessures dues à des composants de la machine en rotation

- Débrancher la fiche de la prise de courant avant d'effectuer des travaux de réglage.

Régler la tôle déflectrice

ATTENTION

Risques de blessures dues à des composants de la machine en rotation

- La distance entre la tôle déflectrice et la meule à polir doit être contrôlée à chaque fois que l'affûteuse à bande doit être utilisée et le cas échéant être à nouveau réglée.

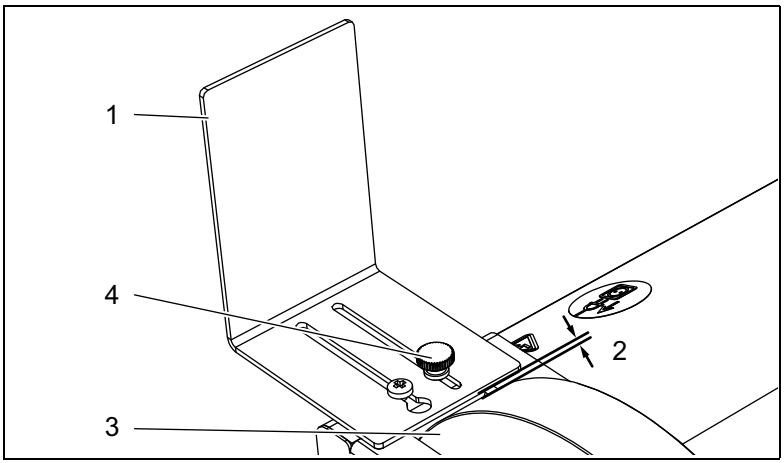


Photo 7.2 – Régler la tôle déflectrice

[1] Tôle déflectrice
[2] Distance (maximum 2 mm)
[3] Meule à polir
[4] Écrou moleté

La distance **[2]** entre la tôle déflectrice **[1]** et la meule à polir **[3]** doit être de maximum 2 mm.

1 Desserrer l'écrou moleté **[4]**,
2 régler la distance **[2]**,
3 Resserrer l'écrou moleté **[4]**.

7.4 Régler le fonctionnement de la bande

DOMMAGES SUR L'AFFÛTEUSE À BANDE PAR UNE BANDE AFFÛTEUSE MONTÉE EN BIAIS !

Une bande affûteuse montée de biais endommage le carter de la machine.

- Avant de mettre l'affûteuse à bande en marche, contrôler le fonctionnement de la bande affûteuse.

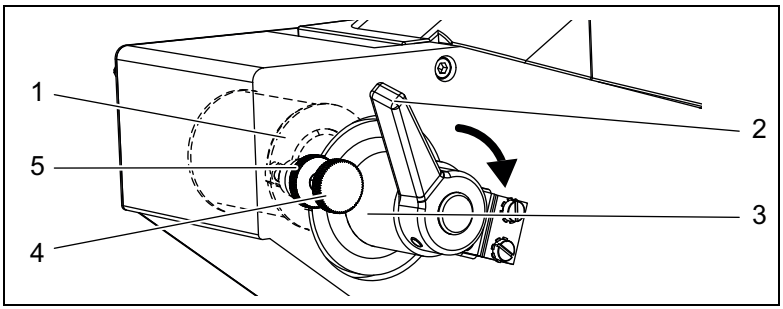


Photo 7.3 – Dispositif d'ajustage

[1] Galet de renvoi
[2] Levier de serrage
[3] Tendeur de bande
[4] Vis de réglage moletée
[5] Contrécrou moleté

1 Desserrer le levier de serrage **[2]** et le contrécrou moleté **[5]** du tendeur de bande **[3]**.
2 Tourner la bande affûteuse à la main et contrôler si elle se déporte latéralement lors de la rotation.
3 Le cas échéant, régler la bande affûteuse à l'aide de la vis de réglage moletée **[4]** afin qu'elle se déplace de manière centrée sur le galet de renvoi **[1]**.
4 Resserrer le contrécrou moleté **[5]**.
5 Le cas échéant, procéder au réajustage alors que le moteur tourne.

7.5 Régler et démonter le réservoir d'eau

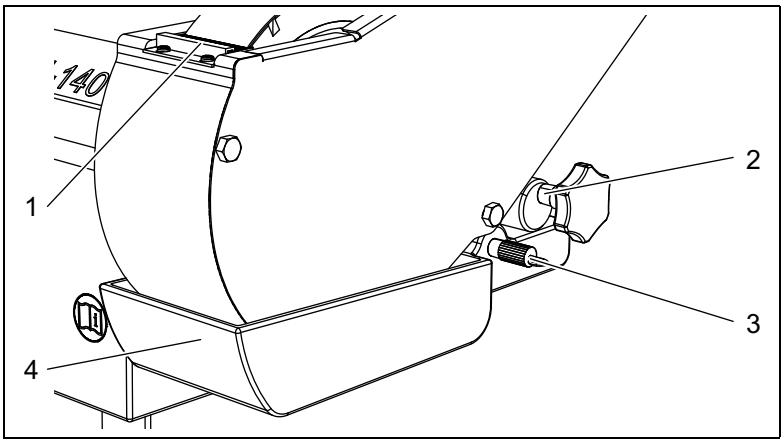


Photo 7.4 – Réservoir d'eau

[1] Brosse de répartition
[2] Pièce excentrique
[3] Boulon de fixation
[4] Réservoir d'eau

Afin d'éviter une surchauffe des outils de coupe, l'affûteuse à bande SM-140 dispose d'un système de refroidissement à l'eau. La bande affûteuse plonge dans un bain d'eau et emporte avec elle une quantité d'eau qui est répartie sous forme de film d'eau sur la surface de la bande affûteuse à l'aide de la brosse de répartition **[1]**.

Régler le distributeur d'eau

La quantité d'eau sur la bande affûteuse est régulée par la rotation de la pièce excentrique **[2]**.

1. Tourner la vis croisillon au niveau de la pièce excentrique de manière à ce que le réservoir d'eau bascule vers le haut. Le niveau d'eau doit à peine effleurer la bande et ainsi déposer de l'eau sur la bande affûteuse.
2. Basculer le réservoir d'eau **[4]** vers le bas après l'utilisation de la machine.

Démonter le réservoir d'eau

1. Pour vider et nettoyer le réservoir d'eau, tourner manuellement le boulon de fixation conique **[3]**.
2. Remplir le réservoir d'eau jusqu'au repère qui se trouve à l'intérieur du réservoir, l'installer et le régler juste avant la prochaine utilisation.

7.6 Éléments de commande sur l'affûteuse à bande

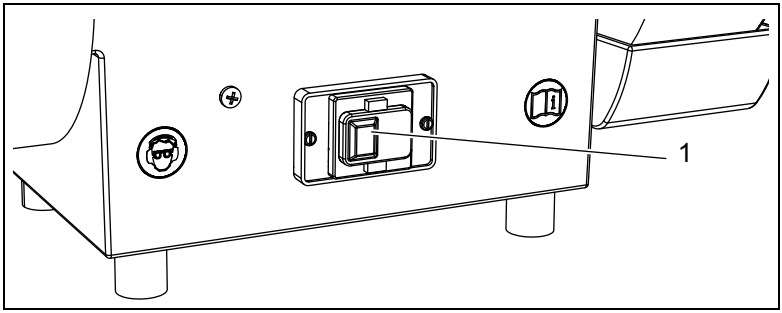


Photo 7.5 – Interrupteur

[1] Interrupteur de mise hors service (rouge, 0)
[2] Interrupteur de mise en service (vert, I)

7.7 Mettre l'affûteuse à bande en marche

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dues à des composants de la machine endommagés ou mal montés

L'utilisation de l'affûteuse à bande avec des composants électriques ou des câbles électriques endommagés peut entraîner des blessures par décharges électriques ou des dysfonctionnements. Les bandes affûteuses endommagées risquent en partie d'être éjectées.

- L'absence de capots de protection ou des capots de protection endommagés mettent à nu des composants rotatifs de la machine et peuvent provoquer des blessures par écrasement et happement. Avant chaque utilisation de l'affûteuse à bande, contrôler si elle présente des dommages, notamment :
  - la bande affûteuse,
  - la meule à polir,
  - le câble électrique,
  - le montage correct et la fonction de protection de tous les capots de protection et du carter,
  - le fonctionnement des interrupteurs.
- Les composants endommagés doivent être remplacés avant toute autre utilisation de l'affûteuse à bande.

PRECAUTION

Risques de blessures dues au mauvais état de santé de l'utilisateur

Le manque de concentration, la fatigue, une maladie, l'état d'ivresse ou des troubles au niveau des jambes ou des bras ainsi que des troubles psychiques constituent un risque de blessures accru.

- Les personnes qui travaillent sur des affûteuses à bande doivent être en bonne santé et doivent pouvoir se concentrer.
- Avant de commencer à travailler avec l'affûteuse à bande, adopter une position stable qui permet de conserver son équilibre sans difficulté.
- Lors des travaux d'affûtage et de polissage, ne pas détourner le regard de l'affûteuse à bande et de la pièce à traiter.

PRECAUTION

Risque de blessures dues à un contact avec l'affûteuse à bande

Le fait de toucher à la bande affûteuse ou à la meule à polir alors que l'affûteuse à bande est en marche provoque des blessures.

- Ne pas toucher à l'abrasif lorsque l'affûteuse à bande est en marche.
- Ne pas freiner l'abrasif en rotation avec des objets.
- L'affûteuse à bande en marche ne doit pas être accessible à des personnes qui ne travaillent pas sur l'affûteuse et doit notamment être hors de portée des enfants.
- Avant de quitter la zone de travail, mettre l'affûteuse à bande hors service et débrancher la fiche de la prise de courant.

PORTER UNE TENUE DE PROTECTION ADÉQUATE

Des composants en rotation de la machine peuvent happer un vêtement inadapté ou des cheveux longs. Les particules projetées ou le bruit développé par la machine peuvent blesser les yeux ou altérer l'ouïe.

Les pièces acérées et chaudes peuvent provoquer des blessures aux mains.

Les abrasifs en rotation peuvent arracher des vêtements.

- Veiller à un bon éclairage,
- porter des vêtements ajustés,
- ne pas porter de bijoux,
- rassembler les cheveux longs sous un filet,
- porter des lunettes de protection,
- porter un casque anti-bruit,
- porter des gants de protection appropriés,
- ne pas toucher à des composants de la machine en rotation avec des parties du corps recouvertes de textiles.

Procéder comme suit pour mettre l'affûteuse à bande en marche :

1. Brancher la fiche à une prise de courant.
2. Contrôler le fonctionnement de la bande (voir « Régler l'affûteuse à bande » page 17).
3. Contrôler le fonctionnement de la bande (voir « Régler le distributeur d'eau » page 20).
4. Sur l'interrupteur, actionner la touche verte (Interrupteur).
5. Au démarrage de l'affûteuse à bande, contrôler le sens de rotation.
   - Le sens de rotation est signalé par des flèches sur les capots de protection.

7.8 Éteindre l'affûteuse à bande

1. Actionner l'interrupteur rouge (Interrupteur, pos. [1]).
2. Attendre l'immobilisation totale de la bande affûteuse et de la meule à polir.
3. Basculer le réservoir d'eau vers le bas après l'utilisation de la machine.

DANGER

Danger dû à une décharge électrique

Lorsque la fiche est débranchée de la prise de courant en tirant sur le câble électrique, la liaison entre la fiche et le câble risque d'être endommagée et constitue alors une source de danger considérable.

- Pour couper l'alimentation en courant, saisir la fiche et la débrancher de la prise de courant.

4. Débrancher la fiche secteur de la prise de courant.
5. Nettoyer l'affûteuse à bande.
6. Vider et nettoyer le réservoir d'eau (voir « Démonter le réservoir d'eau » page 20).

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dues à une mise en marche involontaire de l'affûteuse à bande

Lorsque l'affûteuse à bande est laissée sans surveillance après les travaux d'affûtage, elle risque d'être mise en service de manière non autorisée ou involontaire.

- À la fin des travaux d'affûtage, ne jamais laisser l'affûteuse à bande sans surveillance si la fiche secteur n'a pas été débranchée.
- Ranger l'affûteuse à bande dans un endroit sûr, auquel les personnes non autorisées n'ont pas accès.

8. Traiter les pièces

8.1 Affûter les pièces

Zones d'affûtage

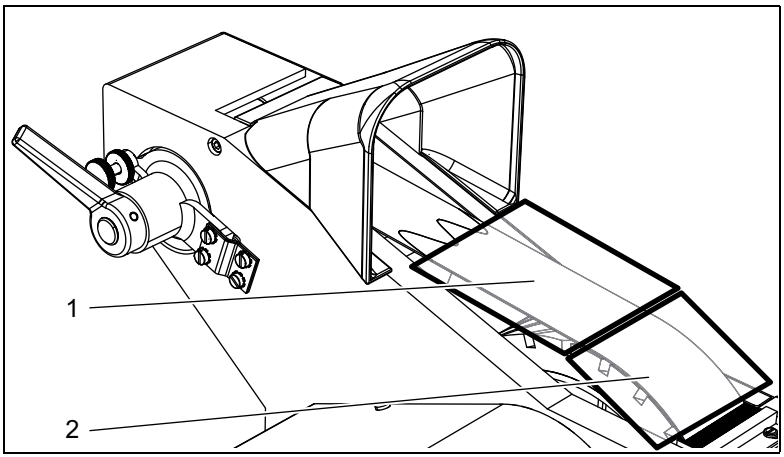


Photo 8.1 – Zones d'affûtage

[3] Affûtage sur bande libre pour affûtage bombé
[4] Affûtage avec disque de contact en caoutchouc comme support

REMARQUE

Des couteaux sales peuvent détruire la bande affûteuse et la meule à polir. Les surfaces risquent de surchauffer lors d'une longue utilisation.

- N'affûter que des couteaux propres.
- Mettre l'affûteuse à bande hors service après un fonctionnement de 30 minutes maximum.

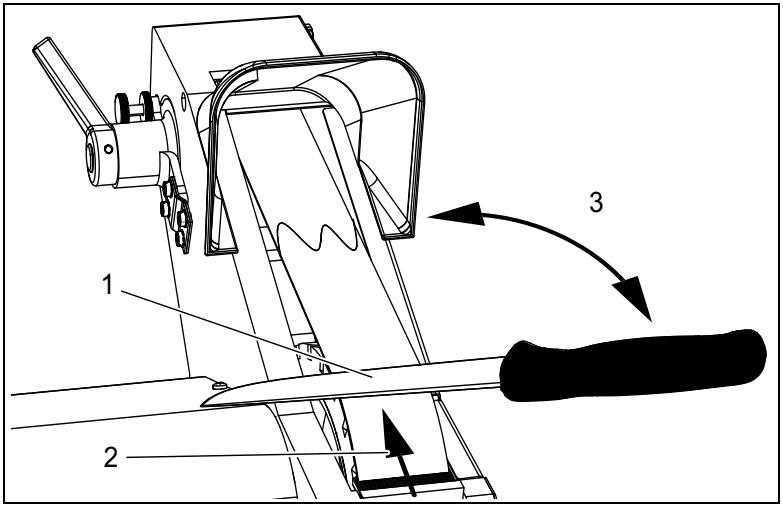


Photo 8.2 – Affûter un couteau

[1] Lame du couteau
[2] Sens de rotation des abrasifs
[3] Orientation perpendiculaire du couteau par rapport à la bande affûteuse

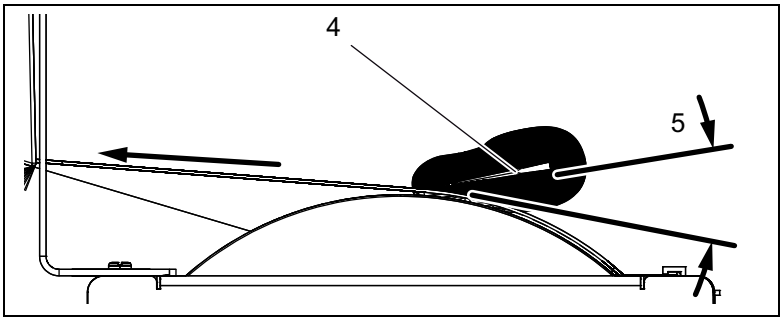


Photo 8.2 – Affûter un couteau

[4] Lame du couteau
[5] Angle d'application de la lame du couteau (15°)

AVERTISSEMENT

Risque de blessure

La lame peut couper la bande affûteuse et être arrachée de la main.

- Ne jamais affûter contre la lame.

1. Approcher le couteau de l'affûteuse à bande de manière que la lame du couteau **[1]** soit dirigée dans le sens de rotation de la bande affûteuse **[2]** ou de la meule à polir **[2]**.
2. Orienter la lame du couteau de manière qu'elle soit approximativement perpendiculaire **[3]** à la bande affûteuse.
3. Placer la lame du couteau **[4]** selon un angle d'env. 15 degrés **[5]** sur la bande affûteuse.
4. Affûter alternativement les faces de la lame manière à obtenir un morfil sur toute la surface.

REMARQUE

Les pièces s'échauffent lors de leur affûtage

Une lame qui a trop chauffé peut présenter un recuit (perte de dureté) et des fissures dues à la contrainte.

- Toujours affûter les outils de coupe sous arrosage.

REMARQUE

Si le tranchant s'est épaissi en raison d'un affûtage fréquent, cette épaisseur du tranchant peut à nouveau être réduite par l'affûtage des côtés plats.

8.2 Polir les pièces

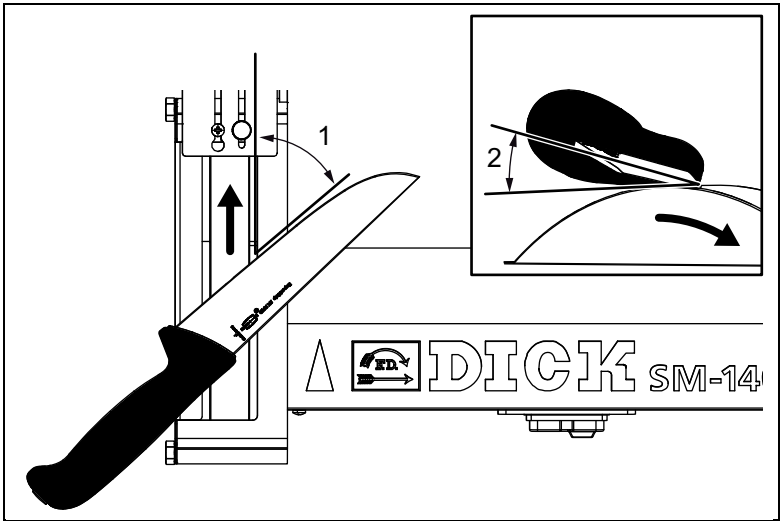


Photo 8.3 – Polir un couteau

[1] Angle d'application oblique par rapport au sens de fonctionnement (env. 30° - 60°)

[2] Angle d'application par rapport à la meule à polir (env. 20°)

AVERTISSEMENT

Risque de blessure

La lame peut couper la meule à polir et être arrachée de la main.

- Ne jamais polir contre la lame.

1 Tenir la pâte à polir contre la meule à polir en rotation,

2 appliquer le couteau à l'oblique par rapport au sens de fonctionnement,

3 placer le couteau sur la meule à polir avec un angle plus obtus que pour l'affûtage,

4 polir le couteau jusqu'à ce que le morfil soit complètement éliminé et que la surface présente le poli souhaité.

5 Polir alternativement les deux faces de la lame.

9. Maintenance et entretien

AVERTISSEMENT

Risques de blessures dues à la mise en marche non autorisée ou accidentelle de la machine ou à l'utilisation de pièces de rechange inappropriées

- Débrancher la fiche secteur avant d'effectuer des travaux de maintenance ou de réparation sur l'affûteuse à bande.
- Seules des pièces de rechange d'origine de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG doivent être utilisées.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures dues à des travaux de réparation mal effectués

- Toutes les réparations devant être effectuées sur les composants électriques doivent uniquement être confiées à des électriciens agréés.

9.1 Nettoyer l'affûteuse à bande

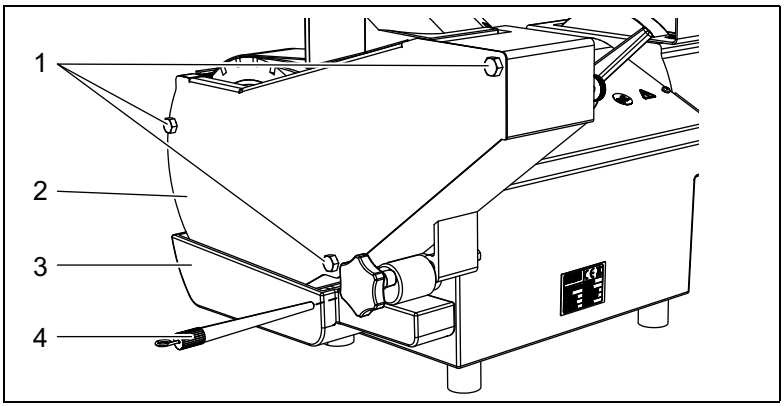


Photo 9.1 – Nettoyer l'affûteuse à bande

[1] Vis de fixation
[2] Paroi latérale droite
[3] Réservoir d'eau
[4] Boulon de fixation

L'affûteuse à bande doit être nettoyée après chaque utilisation.

1 Retirer et nettoyer le réservoir d'eau,
2 Desserrer les vis de fixation et retirer les capots,
3 Retirer les restes d'abrasion de la machine en se servant par ex. d'un pinceau.
4 Revisser fermement les capots.

9.2 Remplacer la bande affûteuse

Remplacer la bande affûteuse lorsqu'elle est émoussée. (Intervalle env. 100 - 150 opérations d'affûtage).

Procéder au remplacement comme décrit ci-après :

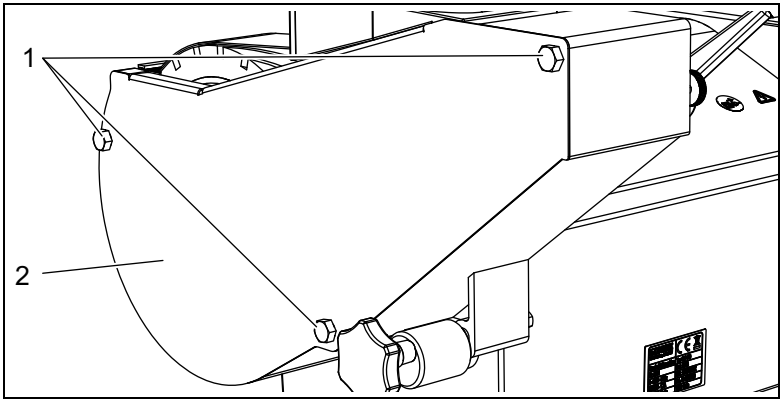


Photo 9.2 – Bras affûteur

[1] Vis de fixation
[2] Paroi latérale droite

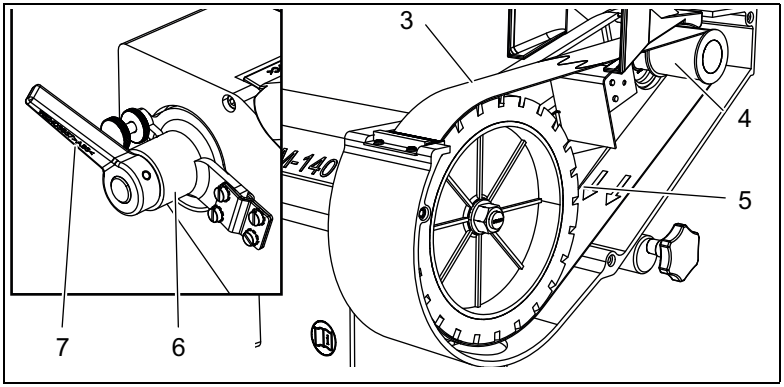


Photo 9.2 – Bras affûteur

[3] Bande affûteuse
[4] Galet de renvoi
[5] Indication du sens de rotation sur la bande affûteuse
[6] Tendeur de bande
[7] Levier de serrage

1. Retirer le réservoir d'eau (voir « Nettoyer l'affûteuse à bande » page 29).
2. Desserrer les vis de fixation **[1]** de la paroi latérale droite **[2]**,
3. Retirer la paroi latérale **[2]**,
4. Desserrer le tendeur de bande **[6]** à l'aide du levier de serrage **[7]** et le tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour détendre la bande (voir « Régler le fonctionnement de la bande » page 18).
5. Tirer le galet de renvoi **[4]** vers l'intérieur et retirer la bande affûteuse **[3]**.
6. Mettre en place la nouvelle bande affûteuse de manière à ce que l'indication du sens de rotation sur la bande affûteuse **[5]** corresponde au sens de rotation de l'affûteuse à bande.
7. Monter les pièces en procédant dans l'ordre inverse.
8. Contrôler le fonctionnement de la bande et le cas échéant la réajuster (voir « Régler l'affûteuse à bande » page 17).

9.3 Remplacer la meule à polir

La meule à polir doit être remplacée lorsque la distance entre la tôle déflectrice et la meule à polir ne peut plus être réglée (voir « Régler la tôle déflectrice » page 17). .

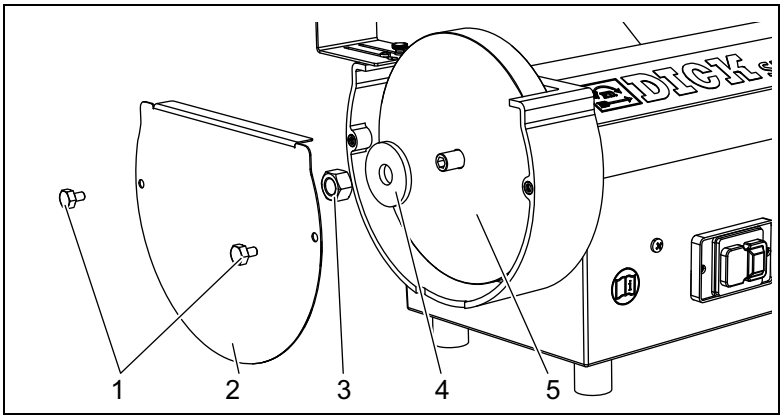


Photo 9.3 – Meule à polir

Procéder au remplacement comme décrit ci-après :

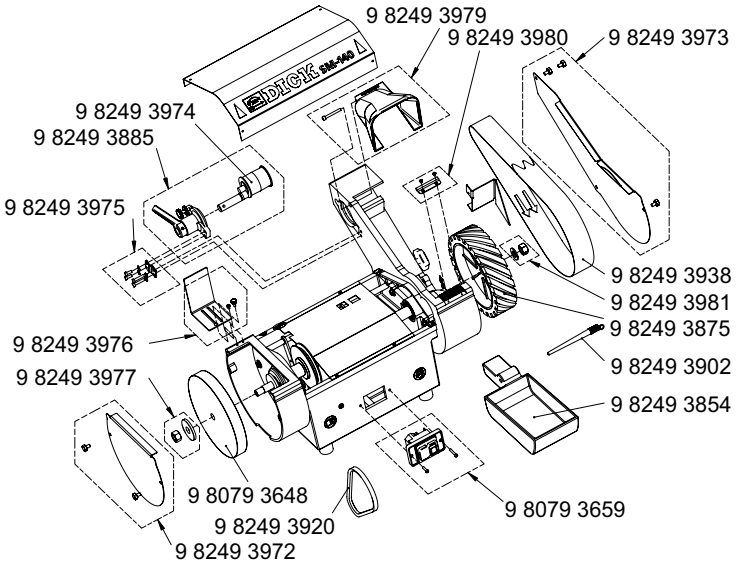
[1] Vis de fixation pour couvercle
[2] Couvercle
[3] Écrou de fixation
[4] Couvercle à bride
[5] Meule à polir

1 Desserrer les vis de fixation **[1]** du couvercle **[2]**,
2 Retirer le couvercle **[2]**,
3 Desserrer l'écrou de fixation **[3]** du couvercle à bride **[4]** (filetage à droite),
4 Retirer le couvercle à bride **[4]**,
5 Remplacer la meule à polir **[5]**.
6 Monter les pièces en procédant dans l'ordre inverse.

Après avoir effectué toutes les réparations et tous les travaux de maintenance, contrôler le montage correct et complet de tous les composants démontés, et en particulier le montage des capots de protection.
Après le remplacement, effectuer une marche d'essai d'une minute. En cas de comportement anormal, éteindre la machine et remédier au problème.

10. Pièces de rechange

10.1 Schéma des pièces de rechange



N° de commande	Quantité	Désignation	Dimensions
9 8079 3648	1 unité	Meule à polir	ø200 x 25 x ø16, pièce 3648
9 8219 0333	1 unité	Pâte à polir	300g
9 8079 3659	1 kit	Interrupteur complet	1~230V 50/60Hz
9 8249 3852	1 kit	Instructions de service	SM-140 - 230V D/GB/F/I/E/RUS
9 8249 3854	1 unité	Réservoir d'eau	SM-140 mod13
9 8249 3875	1 unité	Disque de contact	ø200 x 50
9 8249 3885	1 groupe	Tendeur de bande complet	SM-140 mod13
9 8249 3902	1 unité	Boulon de fixation	SM-140 mod13
9 8249 3920	1 unité	Courroie trapézoïdale	Z 450 GB
9 8249 3938	10 unités	Jeu de bandes affûteuses P120	1000 x 50
9 8249 3972	1 kit	Couvercle gauche complet	SM-140 mod13
9 8249 3973	1 kit	Couvercle droit complet	SM-140 mod13
9 8249 3974	1 groupe	Galet de renvoi complet	SM-140 mod13
9 8249 3975	1 kit	Jeu de ressorts	SM-140 mod13
9 8249 3977	1 kit	Jeu de brides gauche	SM-140 mod13
9 8249 3978	1 kit	Interrupteur complet	3~400V 50/60Hz
9 8249 3979	1 kit	Capot de protection contre les projections	SM-140 mod13
9 8249 3980	1 kit	Jeu de brosses	SM-140 mod13

N° de commande	Quantité	Désignation	Dimensions
9 8249 3981	1 kit	Jeu de brides droit	SM-140 mod13
9 8249 3982	1 unité	Condensateur	10 µF

10.2 Commander des pièces de rechange

PRUDENCE

Risques d'accidents liés à l'utilisation de mauvaises pièces de rechange

L'utilisation de pièces qui ne sont pas adaptées à l'affûteuse à bande représente un risque impossible à évaluer.

- Seules des pièces de rechange originales DICK doivent être utilisées.

Veuillez procéder de la manière suivante pour commander des pièces de rechange :

Repérez sur le schéma les pièces de rechange que vous souhaitez remplacer avec le numéro de commande et la désignation.

Votre commande de pièces de rechange doit contenir les indications suivantes :

1 Quantité souhaitée
2 Numéro de commande
3 Désignation
4 Type de machine, numéro de référence de la machine, numéro de série, année de construction (voir plaque signalétique au dos de la machine).

Adressez votre commande de pièces de rechange à votre revendeur ou à :

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALLEMAGNE

Tél. : (49) (0)7153 817-0
Fax : (+49) (0)7153 817-218 ou -219
E-mail : mail@dick.de
Internet : www.dick.de

11. Déclaration de conformité CE

Fabricant

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Esslinger Str. 4-10
73779 Deizisau
ALLEMAGNE

Nous déclarons sous notre unique responsabilité que le produit

affûteuse à bande - type SM-140

avec le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'affûteuse à bande est conforme aux directives CE indiquées :

Directive Machines CE (2006/42/CE),
Directive CEM CE (2004/108/CE).

Normes européennes appliquées :

- EN ISO 12100:2010,
- EN 60204-1:2006,
- EN 61029-1:2009+A11:2010,
- EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
- EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009,
- EN 61000-3-3:2008,
- EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011,
- EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008+AC:1997.

La personne chargée par la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG d'établir le dossier technique est le gérant Monsieur Horst Löhnert, ingénieur diplômé.